

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平9-2488

(43)公開日 平成9年(1997)1月7日

(51)Int.Cl.⁶

B 6 5 D 30/10

識別記号

庁内整理番号

F I

B 6 5 D 30/10

技術表示箇所

D

審査請求 有 請求項の数 3 F D (全 5 頁)

(21)出願番号 特願平7-174190

(22)出願日 平成7年(1995)6月16日

(71)出願人 000157887

岸本産業株式会社

大阪府大阪市中央区伏見町三丁目3番7号

(72)発明者 石垣 隆正

埼玉県川越市大字吉田712-27

(72)発明者 小澤 烈

東京都大田区池上3丁目18番6号 マイキ
ヤッスル池上304

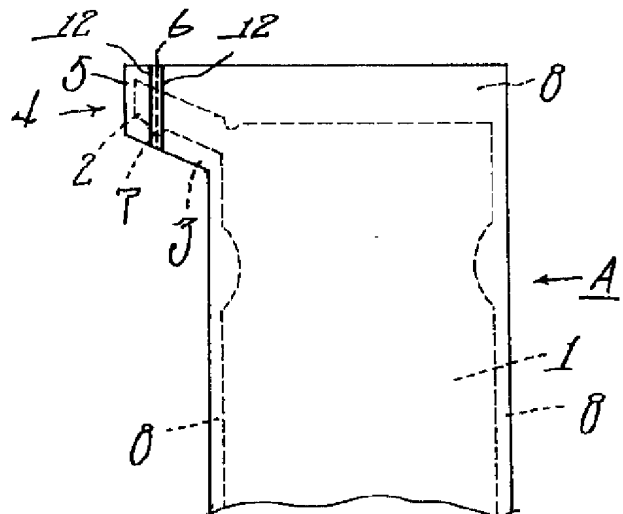
(74)代理人 弁理士 佐藤 直義

(54)【発明の名称】 注ぎ出し口を有する合成樹脂フィルム製袋

(57)【要約】

〔目的〕 切断によって注ぎ出し開口部が形成される袋にあって、内容物注ぎ出しの使い勝手がよい合成樹脂フィルム袋を目的とするものである。

〔構成〕 上端における一方の角部の内方に注ぎ出し経路2を狭窄形成し、かつ、該注ぎ出し経路2の先端を密封する合成樹脂製袋であって、内容物を充填する充填主部1の上部一隅より狭窄して連なる注ぎ出し経路2を表裏の袋材を溶着によって先端の密封ならびに経路壁3となるように溶着して注ぎ出し部4を形成し、該注ぎ出し部4が袋体Aの一部より嘴状5となるように突出形成してなるものである。



1

【特許請求の範囲】

【請求項1】 上端における一方の角部の内方に注ぎ出し経路2を狭窄形成し、かつ、該注ぎ出し経路2の先端を密封する合成樹脂製袋であって、内容物を充填する充填主部1の上部一隅より狭窄して連なる注ぎ出し経路2を表裏の袋材を溶着によって先端の密封ならびに経路壁3となるように溶着して注ぎ出し部4を形成し、該注ぎ出し部4が袋体Aの一部より嘴状5となるように突出形成してなることを特徴とする注ぎ出し口を有する合成樹脂フィルム製袋。

【請求項2】 袋体Aの上端の一隅部より嘴状5に突出形成した注ぎ出し部4において、注ぎ出し経路2と交わる位置に切断指示6を設け、この切断指示6と交わる位置の注ぎ出し経路2を拡張する小径の凹所7を経路壁3内に食い込むように凹設してなることを特徴とする請求項1記載の注ぎ出し口を有する合成樹脂フィルム製袋。

【請求項3】 袋体Aの上端の一隅部より嘴状5に突出形成した注ぎ出し部4において、注ぎ出し経路2と交わる位置に切断指示6を設け、この切断指示6の両側に隆起突条12を突設してなることを特徴とする請求項1記載または2項記載の注ぎ出し口を有する合成樹脂フィルム製袋。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】この発明は、注ぎ出し口を有する合成樹脂フィルム製袋における注ぎ出し口部の構造に関するものである。

【0002】

【技術的背景】販売の主体である液状あるいはゲル状またはこれに類する物質を充填する容器は主にガラス、合成樹脂またはその他の物質で成型された固体で有形の容器が専らであったが、環境保護、資源の有効利用が大なる観点から廃棄物の減量化、使用原料の少量化等の目的の一環として、容器類の一部も固体型から可撓性の袋状物に変遷しつつある。

【0003】

【従来の技術】従来の固体の定型容器に代替し、一般化しつつある可撓性で上部が角形の袋状容器にあっては、縦辺と上辺とが接合する一方の隅角の内部に注ぎ出し口が斜状に形成されていて、充填物の注ぎ出し時に該注ぎ出し口が形成された角部を切断して注ぎ出し経路が開口できるように構成したものがある。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】このような容器は一般的に内容物が充填されているとき、直立載置が可能となるように底部が楕円に近い形状に拡張構造となっているものが多いが、上端部においては長方形の一方端形状の角形に形成されているものがそのほとんどの形態である。

【0005】このような形態の袋であって、一方の上方

2

角部内に装設された注ぎ出し口を形成させる手段として該角部を切断して注ぎ出し経路を開口させるものであるから、その開口端部位置は袋の縦辺よりも内方となり、内容物を注ぎ出す段階で注ぎ出し流の放出経路が定まらず、該袋を把握する掌あるいは袋外面に被注ぎ出し物が滴下する。

【0006】このような事態の経験者であれば、次回はそれなりに注意を施すが、いずれにしても所望箇所への注ぎ出しは細心の注意を払うことには違いない。

10 【0007】また、開封後直ちに内容物のすべてを一度に注ぎ出し、空となった袋を廃棄する場合は問題がないが、袋容器内に充填物の注ぎ出し残量を温存させる場合に、注ぎ出し口開口縁部に液切れしきれない残留滴が付着し、これが外気との接触による埃等の付着、また、これに連なる腐敗、あるいは乾燥による固形化等の不都合の発生原因となる場合がある。

【0008】従って、この発明の第1の目的は、内容物注ぎ出しの使い勝手がよい合成樹脂フィルム袋を提供することにある。

20 【0009】この発明の第2の目的は、注ぎ出し部を切断したときに液切れのよい注ぎ出し口が形成される前記袋を提供することにある。

【0010】本発明の第3の目的は、注ぎ出し口形成のための切断線が所定位置から外れないようにした上記袋を提供することにある。

【0011】

【課題を解決するための手段】この発明は、上記の目的を達成させるための手段として、第1の発明は、上端における一方の角部の内方に注ぎ出し経路を狭窄形成し、かつ、該注ぎ出し経路の先端を密封する合成樹脂製袋であって、内容物を充填する充填主部の上部一隅より狭窄して連なる注ぎ出し経路を表裏の袋材を溶着によって先端の密封ならびに経路壁となるように溶着して注ぎ出し部を形成し、該注ぎ出し部が袋体Aの一部より嘴状となるように突出形成してなるものである。

30 【0012】第2の発明は、袋体Aの上端の一隅部より嘴状に突出形成した注ぎ出し部において、注ぎ出し経路と交わる位置に切断指示を設け、この切断指示と交わる位置の注ぎ出し経路を拡張する小径の凹所を経路壁内に食い込むように凹設してなるものである。

40 【0013】第3の発明は、袋体Aの上端の一隅部より嘴状に突出形成した注ぎ出し部において、注ぎ出し経路と交わる位置に切断指示を設け、この切断指示の両側に隆起突条を突設してなるものである。

【0014】

【作用】内容物が充填され、かつ、密封された袋容器から被充填物を注ぎ出す際に、該袋容器の嘴状の注ぎ出し部に表示された切断指示に基づいて切断すれば、注ぎ出し経路が開口される。この注ぎ出し経路を形成する経路壁は、該注ぎ出し部直下より嘴状に突出しているので、

50

3

注ぎ出す物質を移し換える容器の開口部に挿入でき、意としない方向への放出を回避して、任意設定量を的確に放出できるものである。

【0015】また、注ぎ出し部において、切断指示の線に合致する注ぎ出し経路の下辺に、該経路内径を拡張する小径の凹所を経路壁内に食い込むように凹設してあるので、当該位置を切断した際に段状をもって拡張された凹所により注ぎ出し終了時に該注ぎ出し物質が注ぎ出し開口部に残留することなく滴下できる。すなわち、液切れをよくしたので、注ぎ出し作業終了後の径時的な残留物質の滴下現象が防止されるものである。

【0016】さらに、前記切断指示の表示は、先端を密封された注ぎ出し経路の先端に近い中間を、該注ぎ出し経路と交叉するように設けられ、その状態は袋容器の縦中心線に平行する状態をもって設けられ、印刷による表示、あるいは該切断指示位置が前記嘴状の中間になることから、先の印刷による線描に合わせて注ぎ出し経路を形成する経路壁の上辺ならびに下辺に線描に合致する切り込みまたはV字形カットの切り込みを設けて手裂き開封もできるように構成する。

【0017】このような手裂による開封作業を可能にすることを目的とする場合、袋容器の袋主部を構成する素材の合成樹脂フィルムは、その製造課程ですでに組成的分子配列が定まるものであり、この組成的分子配列は合成樹脂フィルムを長尺にする産出方向と密接なる関係をもって生産されるものであるから、その組成的分子配列は、前記した袋容器の縦方向と合致するように産出させる必要がある。また、このような手裂きの開封手段を設定せず、刃ものによる開封手段を採らせる場合は素材の組成的分子配列を考慮する必要はない。

【0018】前記のように切断指示は袋容器表・裏両面に印刷で線あるいは鎖線によりされていて、手裂きによる切断の場合、切断ラインが所望位置より逸脱しないように該切断指示の両側に隆起突条を設けて脱線切断を防止している。

【0019】

【発明の実施例】次に、この発明の実施例を図とともに説明すれば、合成樹脂フィルム製の袋であって、袋体Aは、素材の合成樹脂フィルムを2つ折りもしくは2枚重ねにして注ぎ出し部4を含む充填主部1を周囲を溶着8になる密封によって形成するものであるが、全周密封は内容物充填後に行われるものであるから、製袋時には全周のいずれかを内容物充填口としての無溶着部分を残存して形成する。

【0020】この発明の袋体Aは、その主態形状を底部を除いて表裏2枚の縦長の略長方形をなし、その大部分を充填主部1とし、上端角部の一方を注ぎ出し部4を構成するものである。

【0021】注ぎ出し部4は充填主部1の一部より分岐した注ぎ出し経路2によって形成され、該注ぎ出し経路

4

2は、充填主部1を形成する周囲の溶着8個所を延長した経路壁3によって先端も閉鎖された状態をもって形成される。

【0022】この注ぎ出し部4は、嘴状5に突出形成され、該突出形態は複数の実施例がある。

【0023】その1例が嘴状5の付け根位置が袋体Aにおける一側辺、すなわち、図7のように一方の縦辺9の上端とする場合と、図8のように注ぎ出し部4を形成する嘴状5下辺の付け根位置で、かつ、該付け根位置を上端とする凹没個所11とする場合とがある。

【0024】この凹没個所11は切断前の注ぎ出し部4の先端位置と袋体Aにおける一側辺、すなわち、一方の縦辺9と同位にした場合において、注ぎ出し部4を凹没個所11によって区画形成するもので、該凹没個所11の形態は倒V字形より略倒コ字形とするもので、その開口間口が大きくなった場合には、その凹没個所11を袋握り部10とするものである。

【0025】さらに、図9、図10のように、袋体Aの上辺においても注ぎ出し部4に接近した位置に凹没個所11を凹設して、形状的に明瞭な嘴部5を形成することもある。

【0026】このような嘴状5に突出形成した注ぎ出し部4において、先端が溶着8によって密封された注ぎ出し経路2を横断する個所の外面に印刷手段をもって顕した垂直もしくは垂直に近似する縦線または鎖線等の切断指示6を設ける。

【0027】前記のように切断指示6を表示個所と交叉する注ぎ出し経路2の下辺より下側の経路壁3に食い込む凹所7を凹設して液切れ向上部を形成する。すなわち、切断指示6に基づいて切断し、注ぎ出し経路2を開口した際に、該注ぎ出し経路2の内径が開口部付近で下縁が急激に拡張された形状が形成されて開口縁部に残留液滴が認められないように構成するものである。

【0028】更に、前記した注ぎ出し部4における切断指示6において、溶着8部外辺から切り込み、あるいはV字形カットを設けて手裂開口手段に便するにすることも可能で、これらの切断開口補助手段は従前からの公知手段ではあるが、本発明にあっては、切断指示6の個所と合致する位置に前記した凹所7が設けられているところから、手裂開口作業にあっても、凹所7個所が開封作業によって出現させなければならないので、手裂切断方向と袋体Aを構成する合成樹脂フィルムの組成的分子配列とを一致させる必要がある。

【0029】更にまた、前記の手裂き切断作業によって開口する際に、前記切断指示6に合致して切断開口が形成されるようにするため、図3乃至図5該切断指示6の全長両外側に沿って隆起突状12を凸設し、切断ラインが隆起突条12から外れないようにするのが望ましい。

【0030】

【発明の効果】以上のようにこの発明は、内容物を注ぎ

10

20

30

40

50

5

出す注ぎ出し部が嘴状に突出形成されているので、内容物を移し換える空容器開口部に挿入して注ぎ出すことができ、該注入容器外に漏出することが防止できる。

【0031】また、移し換える対向個所が離れた位置にあっても注ぎ出し口が注ぎ出し経路を有する嘴状となっているので放出跡を設定でき、意に反する方向への注ぎ出し放出を防止することができる。

【0032】更に、袋体Aに充填された内容物の全量排出以外の残留を所望したい際に、所望量排出終了時に、注ぎ出し口開口部に残留滴を残存させない液切れを向上 10 させる効果あるものである。

【0033】また更に、切断指示個所は、その両側位置に隆起突状が突設してあるので、手裂きによる開口操作であっても切断進路が切断指示より逸脱することなく所望切断を正確に切り取ることができる効果あるものである。

【0034】

【図面の簡単な説明】

【図1】 袋体における要部の正面図

【図2】 袋体における他の形状形成手段により注ぎ出し部の嘴状を顕著に突出形成した場合の要部の正面図 20

【図3】 袋体における本発明要部を形成する表裏いずれか一面の一部を剥がし溶着部分を断面で示す正面図

6

【図4】 図3の要部拡大正面図

【図5】 切断指示個所の拡大正面図

【図6】 図5のB-B線における説明断面図

【図7】 袋体全体の正面図

【図8】 他の実施例を示す袋体全体の正面図

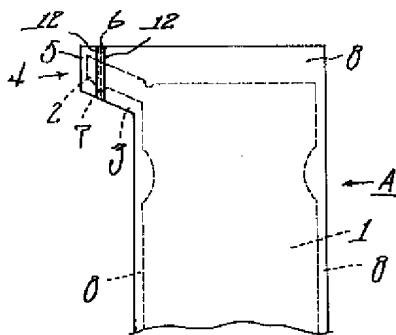
【図9】 更に他の実施例を示す袋体全体の正面図

【図10】 また更に他の実施例を示す袋体全体の正面図

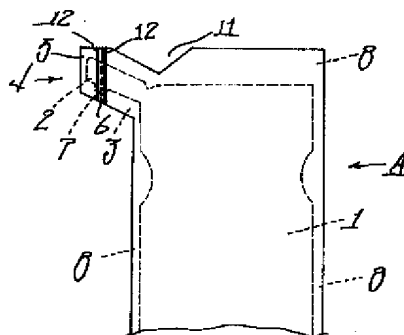
【符号の説明】

- 1 充填主部
- 2 注ぎ出し経路
- 3 経路壁
- 4 注ぎ出し部
- 5 嘴状
- 6 切断指示
- 7 凹所
- 8 溶着
- 9 縦辺
- 10 袋握り部
- 11 凹没
- 12 隆起突条
- A 袋体

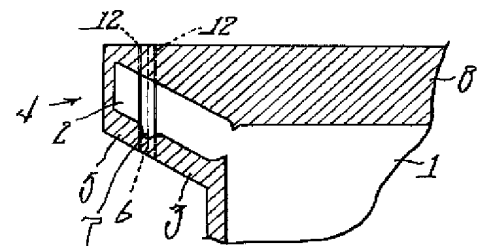
【図1】



【図2】

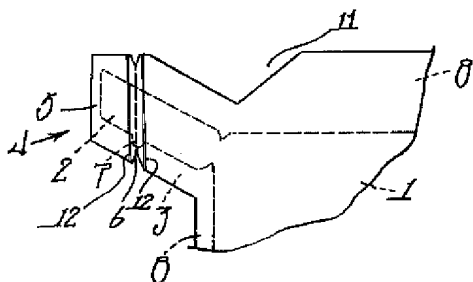


【図3】

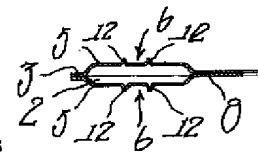
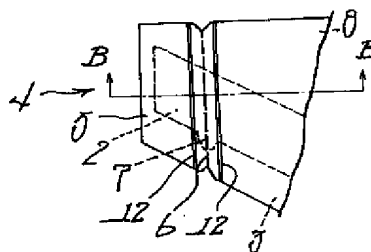


【図6】

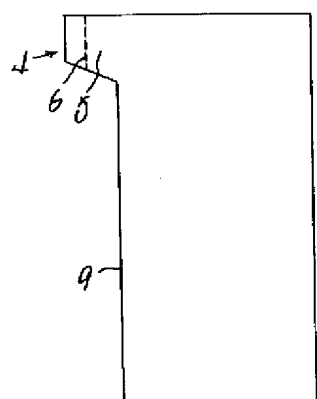
【図4】



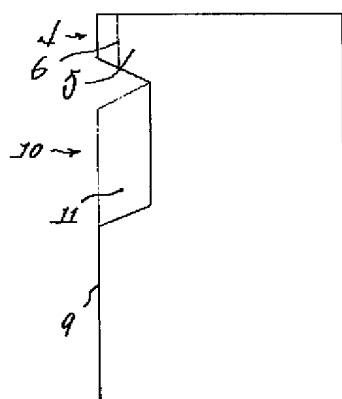
【図5】



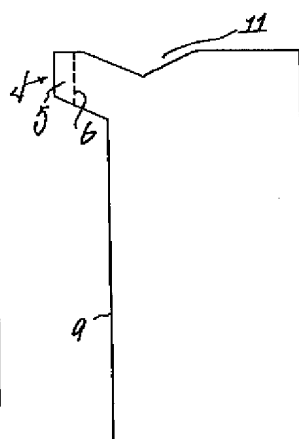
【図7】



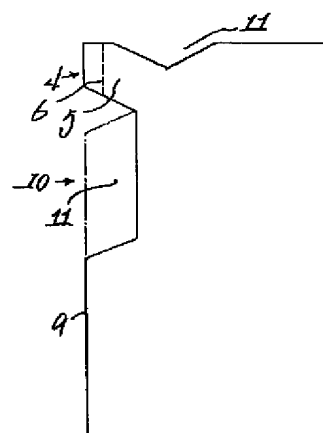
【図8】



【図9】



【図10】



PAT-NO: JP409002488A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 09002488 A
TITLE: BAG MADE OF SYNTHETIC RESIN
HAVING POURING PORT
PUBN-DATE: January 7, 1997

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
ISHIGAKI, TAKAMASA	
OZAWA, RETSU	

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
KISHIMOTO SANGYO KK	N/A

APPL-NO: JP07174190
APPL-DATE: June 16, 1995

INT-CL (IPC): B65D030/10

ABSTRACT:

PURPOSE: To improve user's convenience in the pouring of content in a bag to which a pouring opening part is formed by cutting.

CONSTITUTION: In a bag made of a synthetic resin having a narrow pouring route 2 of which the leading end is hermetically sealed formed to one corner part of the upper end thereof, both bag

materials constituting the narrow pouring route 2 continued from one corner of the upper part of a filling main part of content are welded so as not only to hermetically seal the leading end of the route 2 but also to form a route wall 3 to form a pouring part 4 protruding from a part of a bag body A so as to become a bill like shape 5.

COPYRIGHT: (C)1997,JPO